

④日本国特許庁(JP)

①特許出願公開

④公開特許公報(A)

昭60-123347

④Int.Cl.*

B 65 D 25/14
B 21 D 53/88

識別記号

府内整理番号
Z-7312-3E
6778-4E

④公開 昭和60年(1985)7月2日

審査請求 未請求 発明の数 2 (全5頁)

④発明の名称 燃料タンク及びその製造方法

②特 願 昭58-226068

②出 願 昭58(1983)11月30日

④発明者 中西 康雄 入間市仏子1035-11

④出願人 本田技研工業株式会社 東京都渋谷区神宮前6丁目27番8号

④代理人 弁理士 下田 容一郎 外2名

明細書

1. 発明の概要

燃料タンク及びその製造方法

2. 特許請求の範囲

(1) タンク形状を構成すべく天ヶプレス成形された鋼板のアッパボディとロアボディを重ね合わせ、組合せ部を嵌合した燃料タンクにおいて、前記アッパボディ及びロアボディの外側の内面若しくは内外両面はメンテナブルを有し、且つ前記組合せ部は押中ろう付されている燃料タンク。

(2) タンク形状を構成すべく天ヶ鋼板をアッパボディ及びコアボディにプレス成形し、次いでアッパ、ロア両ボディに燃料供給口、ブレーカー等の付着部材を嵌合し、次いでアッパ、ロア両ボディの内面若しくは内外両面にメンテナブルを施しないでアッパ、ロア両ボディを重ね合わせ、組合せ部及び前記付着部材の嵌合部間に押中ろう付してなる燃料タンクの製造方法。

(3) 前記特許請求の範囲第2項記載において、前記ろう付のろう材はメンテナブルにより押石され

る金属性よりも低い融点を有する燃料タンクの製造方法。

3. 発明の詳細を説明

本発明は燃料タンク及びその製造方法に関する。燃料タンク、特に汎用エンジンや自動二輪車等に用いられる環状の燃料タンクは、一般に図1 図に示すようにプレス成形された鋼板のアッパボディ1 1とロアボディ1 2を重ねさせ、組合せ部をシーム溶接等で接合し、更に燃料供給口用管体5 3、ドレン管5 4、ブレーカー5 5等の付着部材を各ボディ1 1、1 2へガスろう付等で接合して構成され、斯かる燃料タンク8 1の内面には耐食性を高めるべく適切な表面処理が施されている。

しかしながら従来の燃料タンクは手め袋面処理が施された、例えば塗装処理鋼板等をプレス成形したアッパ、ロアボディ1 1、1 2を重ね合わせたものであるため、両ボディ1 1、1 2の間に前記加工部分に当る表面処理層にはプレス成形時に傷が付き易く、また両ボディ1 1、1 2の合せ部の溶接時にタンク内部にスペック等が飛散し、



Title Of The Invention:

FUEL TANK AND ITS MANUFACTURING METHOD

A steel sheet is press formed to profiles of an upper half 51 and a lower half 52. At least inner surfaces or both surfaces of the halves 51, 52 are coated with a plating metal. Thereafter, the upper half 51 is put on the lower half 52, and its flange 6 is soldered to a flange 9 of the lower half 52 in an oven. Since the flanges 6, 9 are soldered together at a sufficiently lower temperature, the plating metal keeps its corrosion-preventing faculty without damages by soldering.